



MIG NI718

Désignation normalisée

AWS A5.14 : ERNiFeCr-2
AMS : 5832

ISO 18274 : S Ni 7718 (NiFe19Cr19Nb5Mo3)
EN 3884

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages type INCONEL 718, X750 et 706. Bonne résistance à l'oxydation et aux chocs thermiques. Très bonne résistance à l'abrasion métallique jusqu'à des températures de ~700°C.

Principales applications : Réservoir cryogénie, rechargement d'outils travaillant à chaud.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu	P	S
Min	0.02			17.00	2.80			
Max	0.08	0.3	0.3	21.00	3.30	0.20	0.015	0.015
Type	0.04	0.10	0.20	19.0	3.0	0.05	0.005	0.002

	Fe	Nb+Ta	Al	Ti	Co	B	Ni
Min		4.8	0.30	0.7		0.0020	50.00
Max	24.0	5.50	0.70	1.1	1.00	0.0060	55.00
Type	Solde	5.0	0.50	0.90	0.30	0.003	52.0

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté	
Min	-	-	-	Brut de soudage	Après TTAS
Max					
Type	900	1200	8	240 HB	~45 HRC

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8	70 - 180	18 - 26	ISO 14175: I1 (100% Ar) I3 (Ar+10-30%He) Z (Ar+He+H+CO ₂) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	
	1.6	220 - 380	24 - 34	

FT Fr-MI16-240415

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.